

Hinterthür, die in einer Hinterfront angebrachte Thür.

Hinterzange, siehe Vorderzange.

Hirn, **Hirnende**, **Hirnholz**, **Hirnseite** ist diejenige Seite eines Holzes, auf welcher alle Fasern desselben lothrecht gerichtet sind. Sägt man daher einen Baum mit einem Schnitt, der rechtwinklig seine Länge trifft, mitten durch, so entstehen an der Schnittfläche die Hirnseiten, oder die Hirnenden.

Man muß es vermeiden, bei einem Verbaude zwei Hirnseiten gegen einander zu bringen, weil sich alsdann die Hölzer leicht in einander drücken, und da, wo dies unumgänglich nöthig ist, eine Platte von Blei oder Zink zwischen beide legen, also z. B. an der Stelle, wo Spannriegel und Streben bei einem Hängewerke mit einander zusammentreffen.

Da die Hirnseiten sich nie so eben bearbeiten lassen, als diejenige Fläche des Holzes, mit welcher die Fasern parallel laufen, so muß man, namentlich bei Tischlerarbeiten, stets solche Constructionen wählen, die im Aeußeren die Hirnseiten nicht sichtbar werden lassen.

Wie wichtig die Hirnseite ist, um die Güte des Holzes zu ermitteln, ist unter dem genannten Artikel nachzusehen.

Hirnleiste ist eine solche, die an dem Hirnende eines Brettes angebracht wird. Das Brett wird daselbst mit einer Feder versehen und in die Ruth der Hirnleiste, die aus Längenhholz besteht, eingeschoben.

Tischlerarbeiten, die Hirnleisten haben, unterscheiden sich von eingefassten (s. d. A.) dadurch, daß bei letzteren die Füllung rund herum durch ein Rahmholz umgeben ist, während bei ersteren diese Einfassung nur an zwei parallelen Seiten, auf welchen die Fibern des Holzes lothrecht gerichtet sind, statt findet.

Hiße. Die Anzahl Schläge, welche man ohne Unterbrechung, mittelst des Rammflozes, auf einen Pfahl giebt. Je nachdem der Pfahl leichter oder schwerer eindringt, werden mehr oder weniger Schläge in einer und derselben Hiße gegeben, nach welcher man die Mannschaften eine Zeit lang ruhen läßt, oder die nöthigen Veränderungen an den Zugleinen, dem Kranze (s. d. A. A.), oder dem Pfahle vornimmt.

Bei einem raschen Eindringen des Pfahles, welches bei den ersten Hißen, wo er noch aufgelockerte Erdarten trifft, fast immer der Fall ist, kann man in jeder derselben nur wenige Schläge geben,

weil durch den tief hinabfallenden Rammfloz die Zugleinen sehr bald zu kurz werden, und theils jede einzelne, theils alle, durch Veränderung des Kranzes, der sie vereint, verlängert werden müssen.

Das Zeichen zum Vollenden einer Hiße wird von dem Schwanzmeister (s. d. A.) durch das Ausrufen des Wortes „funfzehn“ gegeben, ohne daß gerade die Anzahl der Schläge einer Hiße 15 sind.

Um zu ermitteln, ob ein Pfahl die nöthige Festigkeit erlangt hat, wird sorgfältig beobachtet, wie tief er noch bei den letzten Hißen eindringt, oder, wie man es auszudrücken pflegt, wie er ziehe. Nach Beschaffenheit der Last, die ein Pfahl tragen soll, wird bestimmt, wie viel er bei den letzten Hißen noch als Maximum ziehen darf, um als hinlänglich fest zu gelten; auch werden bei diesen Hißen die Schläge mit einem schwereren, in den meisten Fällen mit einem eisernen Rammbaren gegeben.

Hobel. Das bekannte Werkzeug des Tischlers, des Zimmermanns und der übrigen Holzarbeiter, mit welchem die Hölzer glatt bearbeitet werden. Es besteht aus einem hölzernen Gehäuse, in welches mit einem hölzernen Keile ein Eisen, das an seiner untern Seite eine Schneide hat, festgekeilt wird. Dieses Eisen heißt das Hobeisen.

Nach den verschiedenen Zwecken des Hobels erhält das Gehäuse und das Eisen eine andere Gestalt, und der Hobel einen andern Namen. Auch zur Bearbeitung von Metallen werden eigends vorgerichtete Hobel benutzt.

Hobelbank, ein starker Tisch mit verschiedenen Vorrichtungen, um die Hölzer, die man mittelst des Hobels behandeln will, festzuhalten.

Die Hobelbank besteht aus einem Gestelle und einem darauf horizontal liegenden starken Brette, welches Blatt genannt wird, und an dem sich die Vorder- und Hinterzange (s. d. A. A.) befinden.

Hobeisen, siehe Hobel.

Hobelgehäuse, siehe Hobel.

Hobeln. Die Arbeit, durch welche man mittelst des Hobels Hölzer ebnet.

Bevor ein Gegenstand gehobelt wird, hat er gewöhnlich schon durch andere Werkzeuge, durch das Beil oder die Säge, eine solche Gestalt erhalten, daß es nur noch nöthig wird, seine Oberfläche zu ebnet, nicht aber bedeutende Stücke herunter zu arbeiten, oder ihm seine Form zu geben, wozu der Hobel nicht geeignet ist.

Das Hobeln selbst geschieht zuvörderst durch den Schrub- und hernach durch den Schlicht- und Doppelhobel (s. d. A. A.). Mit ersterem werden